

Date: Tuesday, 6/27/2006 6:57:20 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	DOOR
Job Number	27372		
Estimate Number	12265		
P.O. Number	N/A	Part Number	D3140105
This Issue	6/27/2006	S.O. No.	N/A
Prsht Rev.	NC	Drawing Number	D3140 REV D1
First Issue	6/5/2006	Project Number	N/A
Previous Run	25737	Drawing Revision	D1
Written By	See comment Below		
Checked & Approved By	u		
Comment	Est Rev:A New Issue 06-02-08 JLM Est. Rev B New dwg rev. ecn781 06.04.18 EC		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description:
1.0	M2024T3S032	2024-T3 .032 sheet
Comment: Qty.: 0.0578 sf(s)/Unit Total : 0.2310 sf(s) 2024-T3 .032 " Thick sheet (M2024T3S032) Batch: M10147 FF 06.06.27		
2.0	SHEAR	SHEAR
Comment: SHEAR Cut Blanks 2.45" x 3.13 as per Dwg D3140 FF 06-06-27		
3.0	SMALL FAB 1	SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1 1-Deburr 2-Cut Angle as per Dwg D3140 FF 06.06.27		
4.0	BRAKE NC	NC BRAKE
Comment: NC BRAKE Form as per Dwg D3140 SB 06.10.28		

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: DOOR

Job Number: 27372

Part Number: D3140105

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

5.0 QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Ja-06-28 ④

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

6.0 HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



④

Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Chemical Conversion Coat as per QSI 005 4.1

SAD 06/07/05

7.0 QC3

INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION

SB 06/07/05 Y

8.0 PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: STY10

Re-6/7/05 ④

9.0 DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

D 06/07/05 ①

Job Completion



h 06/07/05 1

Date: Monday, 6/5/2006 7:47:42 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	DOOR					
Job Number	: 27372							
Estimate Number	: 12265							
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D3140105					
This Issue	: 6/5/2006 S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D3140 REV D1					
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A					
First Issue	: N/A	Drawing Revision	: D1					
Previous Run	: 25737	Material	: N/A					
Written By	<u>See Agreement Below</u>							
Checked & Approved By	<u>John 06-06-05</u>							
Comment	: Est Rev A New Issue 06-02-08 JLM Est. Rev B New dwg rev. ecn781 06.04.18 EC							
Additional Product								
Job Number:								
Seq. #:	Machine Or Operation:	Description:						
1.0	M2024T3S032	2024-T3 .032 sheet						
								
Comment: Qty.: 0.0578 sf(s)/Unit Total : 0.2310 sf(s)								
2024-T3 .032" Thick sheet								
(M2024T3S032)								
Batch: M100284								
2.0	SHEAR Water Jet	SHEAR						
								
Comment: SHEAR								
Cut Blanks 2.45" x 3.13 as per Dwg D3140								
3.0	SMALL FAB-1	QC 2	SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1					
								
Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1								
3.1	1-Deburr	QC 8						
								
2-Cut Angle as per Dwg D3140								
4.0	BRAKE NC	NC BRAKE						
								
Comment: NC BRAKE								
- Deburr								
- Form as per Dwg D3140								

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			
06-06-08	3	Parts no good. Grain in wrong direction.		Scraped, destroy pieces. Replace Qty of 4	Initial 06-06-08			Initial 06-06-08

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Monday, 6/5/2006 7:47:43 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: DOOR

Job Number: 27372

Part Number: D3140105

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

5.0 QC5 INSPECT WORK TO CURRENT STEP



P TO

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

06.06.09 (3)

6.0 HAND FINISHING1 HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Chemical Conversion Coat as per QSI 005 4.1

06.06.09

4

7.0 QC3 INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION

06.06.09 (4)

8.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: CA ~10

06.06.09

06.06.09 (4)

9.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

Job Completion



06.06.12

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			
060612	5	Parts not inspected properly. 1 part shipped unbent. Too wshad. 3 remaining parts again. in wrong direction		Have part returned to comptition. Scrap: destroy & replace from step 3 → NCR.	✓ done 060612	✓ 060612	✓ 060612	✓ 060612

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

DART

DESIGN DS	DRAWN BY RF	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[initials]</i>	APPROVED <i>[initials]</i>	DRAWING NO. D3140	REV. D SHEET 1 OF 7
DATE 05.11.23		TITLE DOOR	SCALE NTS
		A 02.04.18 NEW ISSUE	
		B 03.01.23 REMOVE -65/-81/-83; ADD -301/-303	
		C 04.11.08 CHANGE DELASTEK SPEC. TEC-77; ADD PART MARKING; ADD NOTES 11, 12, 13; CHANGE ANGLE -95/-97/-98 TO 106°	
		D 05.11.23 ADD -103/-104/-105/-106; REMOVE -67	
		DI <i>[initials]</i> 06.03.31 1.75 WAS 1.88; 4.75 WAS 4.13	

RELEASER 05.12.01 [initials]

QTY -05	QTY -06	QTY -07	QTY -08	QTY -09	QTY -10	PART NUMBER	DESCRIPTION
X						D3140-05	DOOR
	X					D3140-06	DOOR
		X				D3140-07	DOOR
			X			D3140-08	DOOR
				1	X	D3140-09	DOUBLER ASSEMBLY
					1	D3140-10	DOUBLER ASSEMBLY
3	3					D3140-57	PAD
1	1					D3140-59	PAD
2	2					D3140-61	PAD
2	2					D3140-63	PAD
		1	1			D3140-69	PAD
		1	1			D3140-71	PAD
		1	1			D3140-73	PAD
		1	1			D3140-75	PAD
		1	1			D3140-77	PAD
		1	1			D3140-79	PAD
				1	1	D3140-85	ANGLE
1	1					D3140-87	DOUBLER
				1	1	D3140-89	DOUBLER
			1			D3140-91	DOUBLER
				1		D3140-92	DOUBLER
3	3					D3140-95	DOUBLER
1						D3140-97	DOUBLER
1						D3140-98	DOUBLER
		1	1			D3140-99	DOUBLER
		2	2			D3140-101	DOUBLER
		1				D3140-103	DOUBLER
			1			D3140-104	DOUBLER
			1			D3140-105	DOUBLER
				1		D3140-106	DOUBLER
1	1					D3140-241	DOUBLER
1		1				D3140-301	DOUBLER
		1	1			D3140-303	DOUBLER
				5	5	MS20426AD3-4	RIVET
							WORK ORDER
							NO. 27372

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

D

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
D COPY
UNCONTROLLED
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

DART

DESIGN DS	DRAWN BY RF	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3140	REV. D SHEET 2 OF 7
DATE 05.11.23		TITLE DOOR	SCALE NTS



COMPOSITE LAYUP & BONDING I.A.W. DELASTEK PROCESS SPEC. TEC-77
MATERIAL STORAGE & HANDLING TO BE I.A.W. DART QSI 006
MAIN LAYUP USES FIBERCOTE E-761/7781 EPOXY FIBERGLASS.
FILL WITH EPOCAST 87269 OR MAGNOBOND 77 A & B AND MA560 FOAM/ NB-51/30 FOAM



FINISH: DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S



MAKE PARTS IN ACCORDANCE WITH THE FOLLOWING TOOLS/MOLDS:

PART	TOOL
D3140-05	B30-23000-01T
D3140-06	B30-23000-02T
D3140-07	B30-23000-03T
D3140-08	B30-23000-04T
D3140-57	B30-23000-57T
D3140-61	B30-23000-61T
D3140-63	B30-23000-63T
D3140-69	B30-23000-69T
D3140-71	B30-23000-71T
D3140-73	B30-23000-73T
D3140-75	B30-23000-75T
D3140-77	B30-23000-77T
D3140-79	B30-23000-79T
D3140-89	D3140-89T1
D3140-301	D3140-301T1
D3140-303	D3140-303T1

RELEASED
05-12-01 *[Signature]*



MATERIAL: 2024-T3 (QQ-A-250/4) 0.032 THICK (M2024T3S.032)
FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



MATERIAL: 2024-T3 (QQ-A-250/4) 0.020 THICK (M2024T3S.020)
FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



MATERIAL: 5052-H32/H34 (QQ-A-250/8) 0.040 THICK (M5052H32S.040)
FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



MATERIAL: POLIMEX TR75 1" THICK 4.5 LB KLEGECCELL



ALL DIMENSIONS IN INCHES



TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED



MATERIAL: 6061-T6 (QQ-A-250/11) 0.063 THICK (M6061-T6S.063)
FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



DOUBLER TO SIT ON TOP OF FOAM AT THIS LOCATION



DOUBLER TO BE RECESSED FLUSH INTO FOAM AT THIS LOCATION

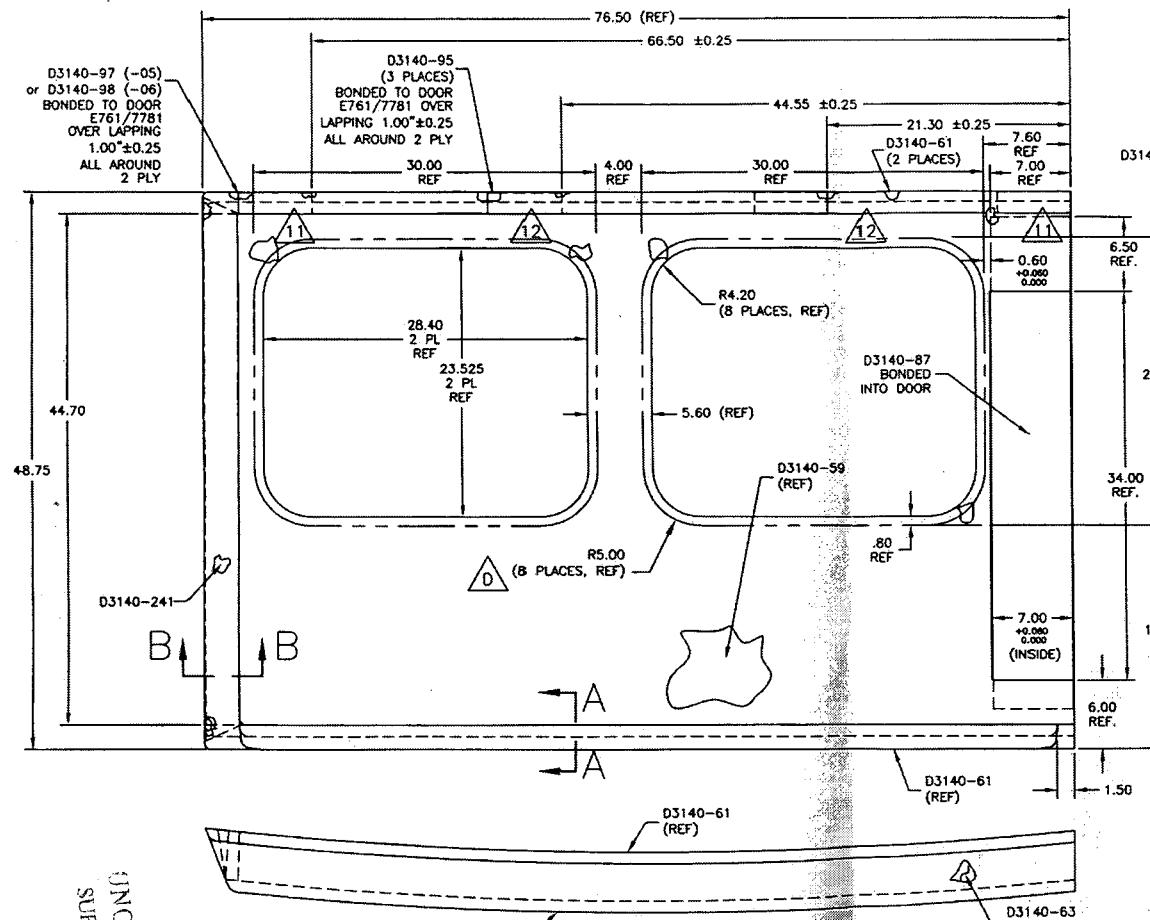


RUBBER STAMP WITH DART P/N D3140-05/-06/-07/-08 USING MIL-STD-130

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
INCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *27372*

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



D3140-05 DOOR (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-05)
D3140-06 DOOR (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-06)
(WINDOWS & CUTOUTS TO BE LOCATED PER B30-23000-011/-021 TOOL)

1 2 3

ENCL.
CONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 27372

SHOP COPY
INTENTO

SECTION A-A

E761/7781 3 PLY THRU OUT OUTER SHELL

FILL IN GAPS & BOND PADS MA560 FOAM (A/R)

ALL OUTER RADII PER TOOL # B30-23000-01T/-02T

E761/7781 2 PLY THRU OUT INNER SHELL

R0.50

D3140-63 (REF)

D3140-57 (REF)

D3140-59 (REF)

SECTION B-B

E761/7781 3 PLY THRU OUT OUTER SHELL

FILL IN GAPS & BOND PADS MA560 FOAM (A/R)

D3140-57 (3 PLACES)

TAPER A/R AS SHOWN PER TOOL # B30-23000-57T (2 PLACES)

1.00 REF

1.00 REF

E761/7781 2 PLY THRU OUT INNER SHELL

R0.50

D3140-63 (REF)

D3140-61 (REF)

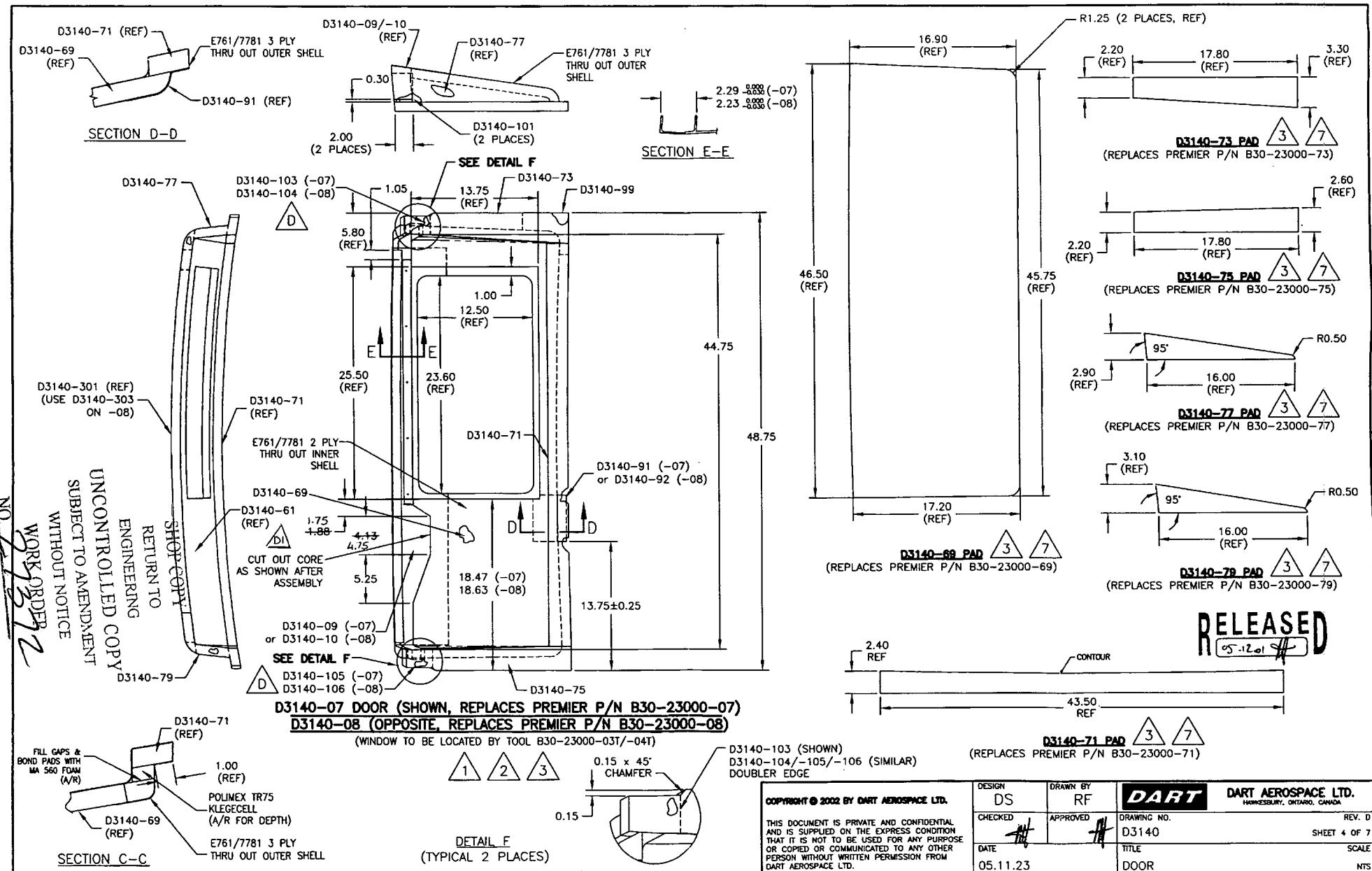
D3140-59 (REF)

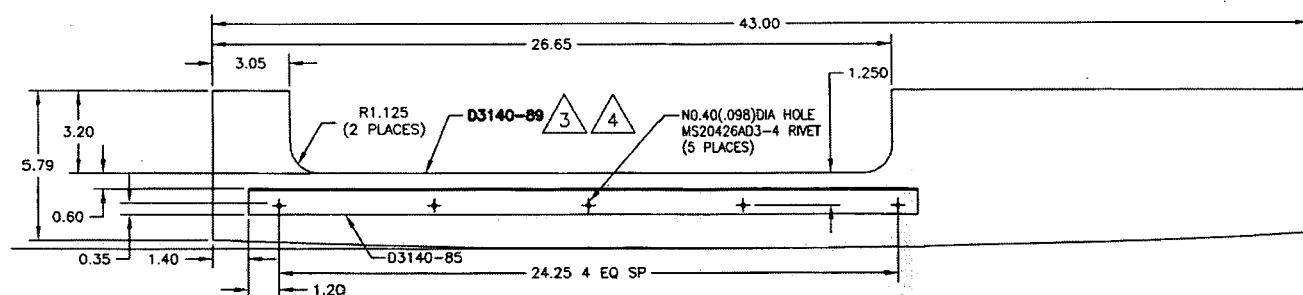
ALL OUTER RADII PER TOOL # B30-23000-01T/-02T

RELEASED
05.12.014

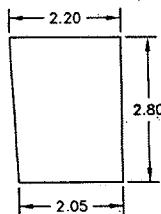
COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL
AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION
THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE
OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER
PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM
DART AEROSPACE LTD.

DESIGN DS	DRAWN BY RF	DART	DART AEROSPACE LTD. MARKSBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>		APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3140	REV. D SHEET 3 OF 7
DATE 05.11.23			TITLE DOOR	SCALE NTS

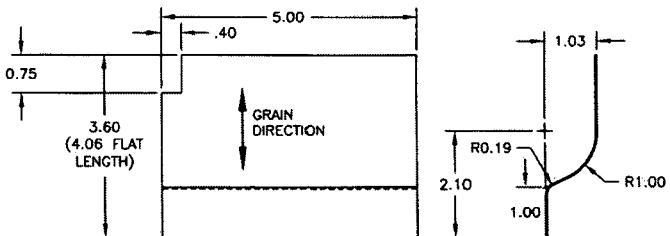




D3140-10 DOUBLER ASSEMBLY (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-10)
D3140-09 DOUBLER ASSEMBLY (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-09)

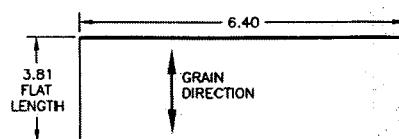


D3140-101 DOUBLER 4
 (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-101)



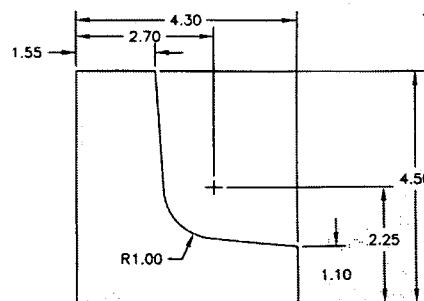
D3140-91F DOUBLER
 (USE TO MAKE D3140-91/-92 DOUBLERS)

D3140-91 DOUBLER 4
 (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-91)
D3140-92 DOUBLER
 (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-92)

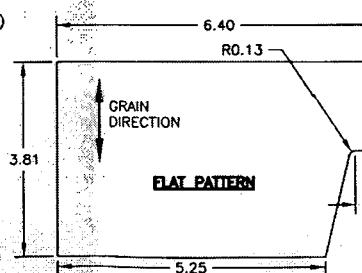


D3140-95 DOUBLER 4
 (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-95)

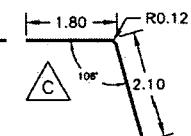
RELEASED
 05/12/01



D3140-98 DOUBLER 4
 (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-99)



D3140-97F DOUBLER
 (USE TO MAKE D3140-97/-98 DOUBLERS)

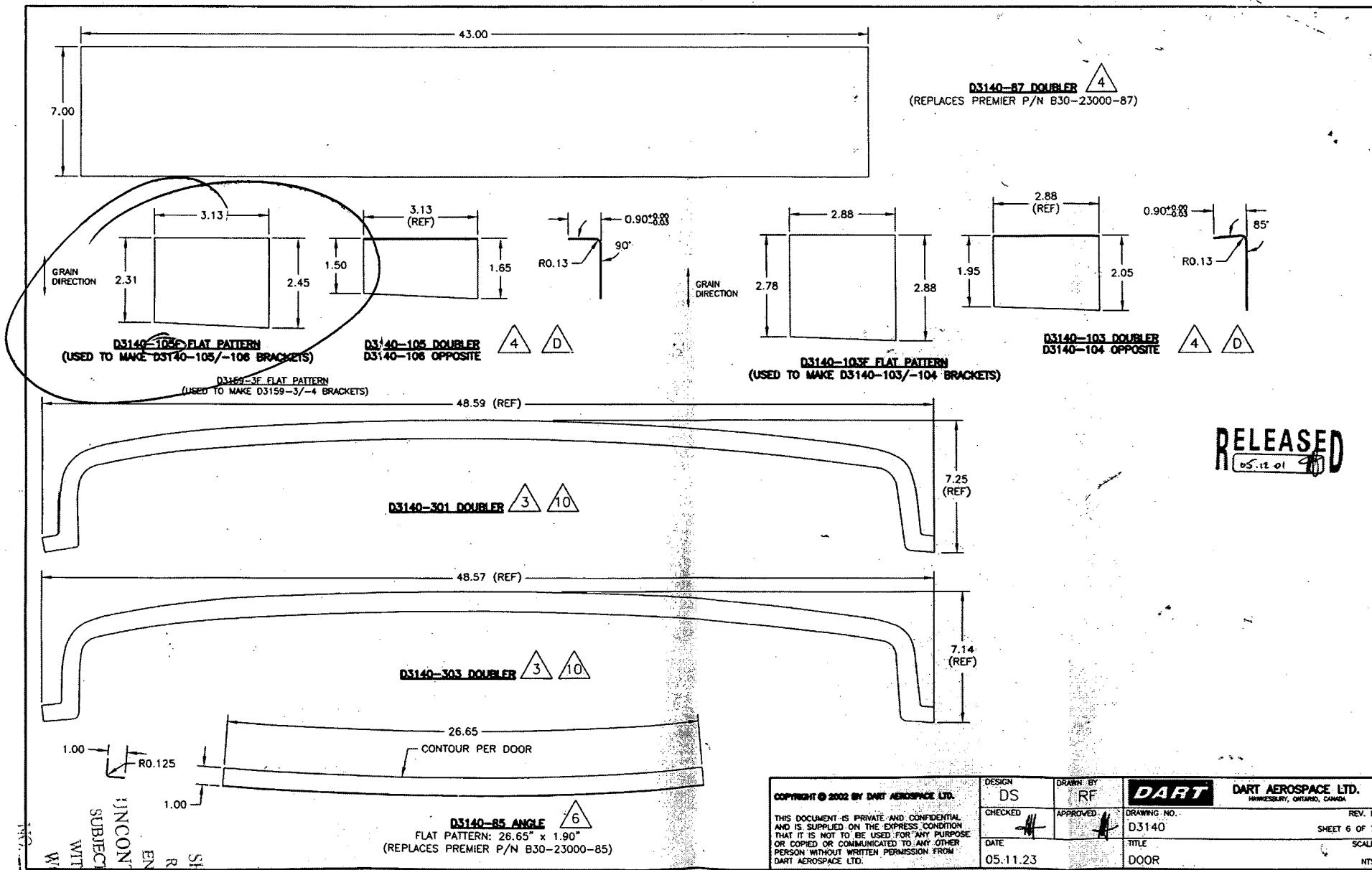


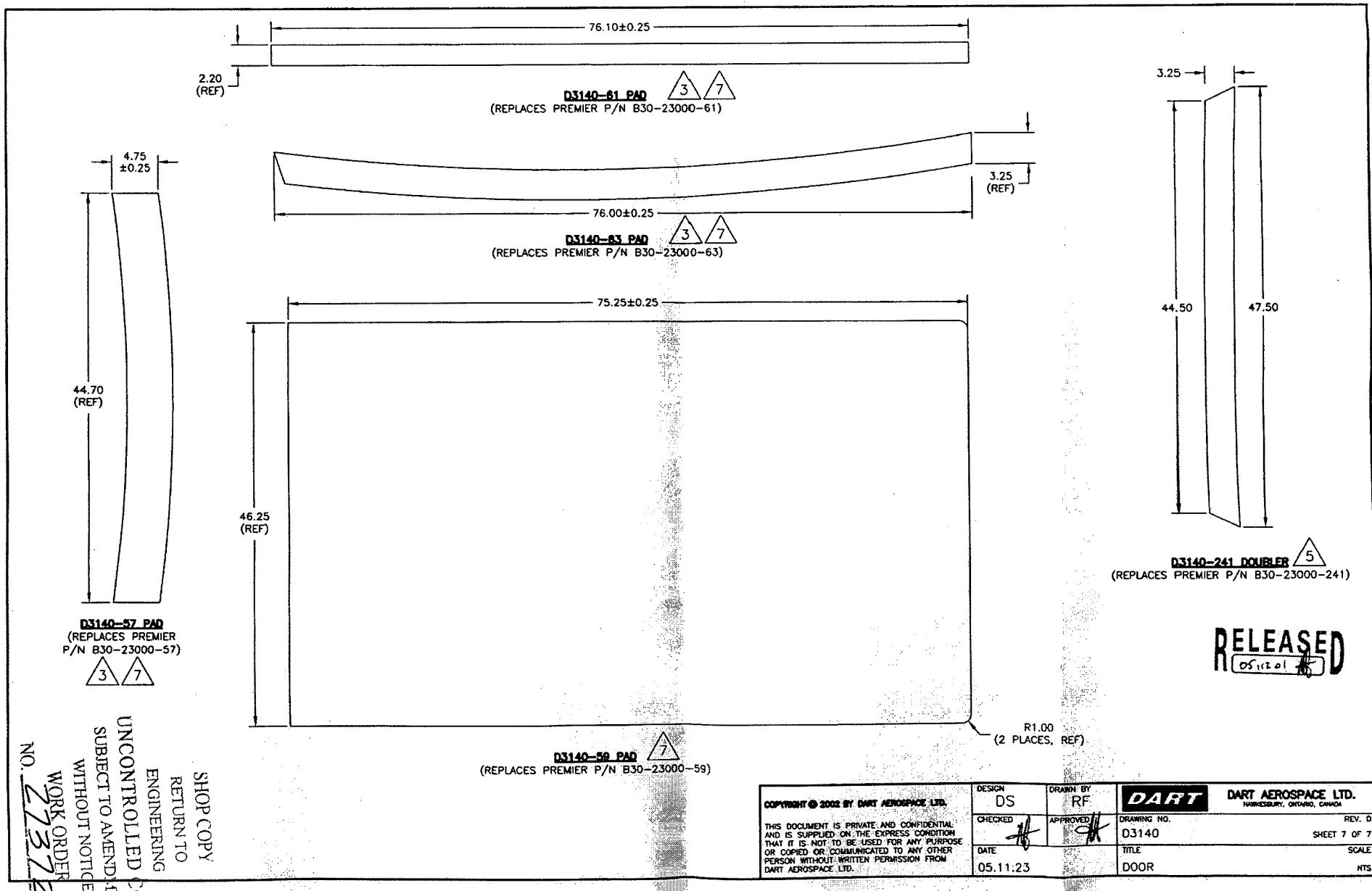
D3140-97 DOUBLER 4
 (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-97)
D3140-98 DOUBLER
 (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-98)

BEND DETAIL

DESIGN DS	DRAWN BY RF	DART	DART AEROSPACE LTD. KAMESKAWA, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED		REV. 0
		DRAWING NO. D3140	SHEET 5 OF 7
DATE 05.11.23		TITLE DOOR	NTS

NO. 27372
 WORK ORDER
 ENGINEERING
 SUBJECT TO AMENDMENT
 WITHOUT NOTICE
 UNCONTROLLED COPY
 SHOP COPY
 RETURN TO
 ENGINEERING





DART AEROSPACE LTD	Work Order:	27372
Description:	Part Number:	3140 105
Inspection Dwg:	Rev:	Page 1 of 1

FIRST ARTICLE INSPECTION CHECKLIST

X First Article X Prototype

Measured by

1980-1981

Audited by:

Prototype Approval:

四百一

Date: 7/26/07

Date: _____

Part 2

Rev	Date	Change	Revised by	Approved
1A		New Issue	KJ/JLM	

DART AEROSPACE LTD	Work Order:	21372
Description:	Part Number:	3140-105
Inspection Dwg:	Rev:	Page 1 of 1

FIRST ARTICLE INSPECTION CHECKLIST

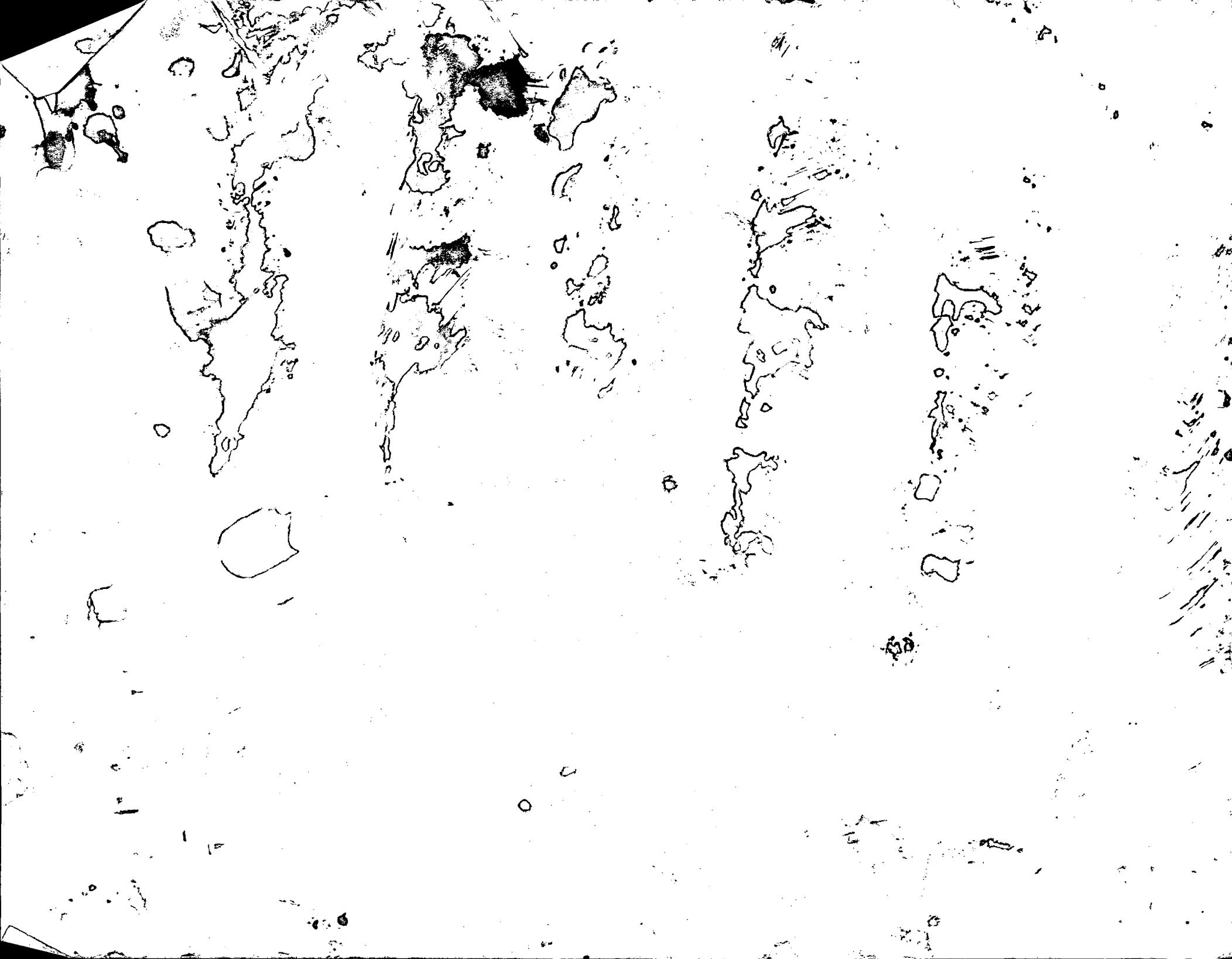
X First Article X Prototype

Measured by: M. M.
Date: 06 06 08

Audited by: J

Prototype Approval: N/A

Rev	Date	Change	Revised by	Approved
A		New Issue	KJ/JLM	



Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin	: DOOR	
Numéro Job	: 33323		Numéro Article	: DKC135-0008/-0009 ✓	
Numéro Soumission	: 1725		Numéro Dessin	: D3140	
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC135	
Cette fois	: 2006-02-20	No. B.V. :	Révision dessin	: C	
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Tissu Fibercote E-761/7788	
Prem. fois	: - -		Date Dûe	: 2006-02-27	Qté: 1
Job précédente	: 32413		UdM:	UNITE	
Écrit par	:				
Vérifié & Approuvé par	:				
Commentaires	:		N° de pièce Dart Aerospace: D3140-05-07 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0008/-0009 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0008/-0009 Process Sheet Rév.: 08		

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCESSAIRE

- Moule N° B30-23000-01T
- Patron de découpe N° B30-23000-57T
- Patron de découpe N° B30-23000-61T
- Patron de découpe N° B30-23000-63T
- Patron de découpe N° B30-23000-71T
- Patron de découpe N° B30-23000-73T
- Patron de découpe N° B30-23000-75T
- Patron de découpe N° B30-23000-77T
- Patron de découpe N° B30-23000-79T
- Gabarit de taillage N° B30-23000-05T (
- Forme de silicone N° B30-23000-07T

PRÉPARATION DU MÉTIERS D'ART

REPARATION 3

Barcode: A standard linear barcode is located on the left side of the page, consisting of vertical black lines of varying widths on a white background.

Setup: 0.00hrs/ Run: 60.0000

Préparation du moulé selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC 77

13-04-06 4

Quantité: 1 Date: 7/7/07 Sceau: 1

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AMB0211	PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"
Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)		
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"		
N° de Lot: <u>1-5262-1</u>		
4.0	PRÉPARATION 2	PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs		
DÉCOUPAGE MATÉRIEL		
Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi ² . (7 paquets =24.5 Verges)		
Quantité: <u>1</u> Date: <u>17-04-06</u> Sceau:		
5.0	DRAPAGE 1	DRAPAGE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs		
DRAPAGE DES PIÈCES		
Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 (4 Paquets) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.		
Quantité: <u>1</u> Date: <u>21-04-06</u> Sceau:		
6.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)		
Tissu à délaminer Release ply B		
7.0	AC0407	Wrighton 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)		
Wrighton 5200 Bleu P3		
8.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)		
Feutre de drainage N° Airweave N 10		
9.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700
Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)		
Sac à vide N° Strehlon 700		
10.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)		
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y		

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



12.0

CUISSON 1

CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

CUISSON DES PIECES

Cuisson #4949

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



13.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



14.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Vérification de la première coquille pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 22-04-06

Sceau:



15.0

ACP0004

Klegecell TR75 1"thick 4'x8' plain

Commentair Qty.: 2.0 UNITE(s)/Unit Total: 2.0 UNITE(s)

Klegecell TR75 1"thick 4'x8' plain

→ Rossell

N° de Lot: 1-53411-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

16.0

DÉCOUPE

DÉCOUPAGE PRIMAIRE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs *SECHAGE #*
 DÉCOUPAGE PRIMAIRE

Rofacell

Faire la découpe des pièces de mousse structurales (Klegecell) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 2-05-06

Sceau: *DP*

17.0

AAC0560

FILM ADHESIF PF-7035-C

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s)
 FILM ADHESIF PF-7035-C

N° de Lot: *1-5263-1*

18.0

ACP0003

Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s)
 Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot: *1-5316-1*

19.0

AAC0563

EPOCAST 87269-A/B

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s)
 EPOCAST 87269-A/B

N° de Lot: *22-5262-2*

20.0

AAC0644

DOUBLER KIT D3140-5-7

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
 DOUBLER KIT D3140-5-7

N° de Lot: *X/1*

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 3-05-06

Sceau: *DP*

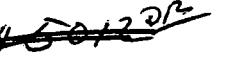
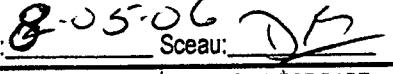
Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33323

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
22.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B
23.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3 Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3
24.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10 Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10
25.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700 Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strehlon 700
26.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
27.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHÉ À VIDE  
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE
		Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77
28.0	CUISSON 1	Quantité: 1 Date: 8-05-06 Sceau:  CUISSON PIÈCE DART  
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES 
		Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77
29.0	DÉMOULAGE 1	Quantité: 1 Date: 8-05-06 Sceau:  DÉMOULAGE PIÈCE DART  
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs DÉMOULAGE DES PIÈCES

Retirez le montage cuissage de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium. Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ru d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantity: _____ Date: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

30.0

DÉCOUPE CORE

DÉCOUPE DU CORE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs

USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 10-05-06

Sceau:

31.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 10-05-06

Sceau:

32.0

AMBO211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-5262-1

33.0

DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 12-05-06

Sceau:

34.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

35.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10 Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10
37.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700 Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total: 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strehlon 700
38.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total: 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
39.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHÉ À VIDE Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE Faire le montage cuisslon selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.
40.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIÈCES Faire la cuisson de la pièce selon la sectino 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.
41.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer. Retirer la pièce du moule.

Quantité: 1

Date: 12-05-06

Sceau: DB

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33323Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

42.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 22-05-06 Sceau:

43.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

44.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3

45.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-3

46.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

47.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 1 Date: 22-05-06 Sceau:

48.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger (Grit 320-400) de toute les surfaces.

Quantité: 1 Date: 23-05-06 Sceau:

réunion de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 33323

Nom Dessin: DOOR

Numéro Article: DKC135-0008-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
49.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
	Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit	Total : 0.5000 GALLON(s)
	Dupont Primer N° 1104S	N° de Lot: <u>1-5380-1</u>
50.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
	Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit	Total : 1.0000 PINTE(s)
	Dupont Activator N° 7975S	N° de Lot: <u>1-5380-3</u>
51.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
	Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit	Total : 0.1250 GALLON(s)
	Dupont Reducer N° 12375S	N° de Lot: <u>1-5335-3</u>
52.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs	
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Bien brassier les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.	
53.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs	
	APPLICATION DE PRIMER	
	Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.	
	Quantité: 1 Date: <u>26-05-06</u> Sceau: <u>DR</u>	
54.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs	
	IDENTIFICATION DES PIÈCES	
	Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.	
	Grosse porte : D3140-05	
	Petite Porte: D3140-07	
	Quantité: 1 Date: <u>27-05-06</u> Sceau: <u>DR</u>	

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33323

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
55.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs INSPECTION GÉNÉRALE		
Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.		
56.0	EMBALLAGE 3	EMBALLAGE PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE		
Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77		
Quantité:	Date: 29/5/06	Sceau: 11
QT / 5/7/06		

Kework.

28-06-06 Sablage et préparation des parties à réparer.

29-06-06 Set-up et laminer + bagging + injection de résine.

3-07-06 Sablage + Finition.

4-07-06 Finition + injection de résine + Primer.

IX : 05 juillet 06 US

Hysol 9309.3NA Lot#: 1-5647-1
 Hysol 9309 NA Lot#: 1-5642-1
 9oz lot#: 1-5456-1

Date: Jeudi, 2006-06-22 16:04:14
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: D00R
Numéro Job	: 36899		Numéro Article	: DKC135-0008/-0009
Numéro Soumission:	1725		Numéro Dessin	: D3140
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC135
Cette fois	: 2006-06-22	No. B.V. :	Révision dessin	: C
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Tissu Fibercote E-761/7788
Prem. fois	: - -	Type :	Date Dûe	: 2006-06-29
Job précédente	: 36183		Qté:	1
UdM:	UNITE			

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3140-05/-07
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0008-0009
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0008-0009

Process Sheet Rév.: 09 Changer le Kliegcell TR75 Par le Rohacell
 71S

New Door

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
 OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-01T
 Patron de découpe N° B30-23000-57T
 Patron de découpe N° B30-23000-61T
 Patron de découpe N° B30-23000-63T
 Patron de découpe N° B30-23000-71T
 Patron de découpe N° B30-23000-73T
 Patron de découpe N° B30-23000-75T
 Patron de découpe N° B30-23000-77T
 Patron de découpe N° B30-23000-79T
 Gabarit de taillage N° B30-23000-05T (2 pièce) et N° B30-23000-03T
 Forme de silicone N° B30-23000-07T

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: VL

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36899Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

3.0 AMB0211 PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-5262-1

4.0 PRÉPARATION 2 PRÉPARATION MATERIEL PLASTIC COMMERCIAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
DÉCOUPAGE MATERIELDécoupe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². (7 paquets =24.5 Verges)

Quantité: 19/06 Date: 19/06 Sceau: V.L.

5.0 DRAPAGE 1 DRAPAGE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
DRAPAGE DES PIECES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 (4 Paquets) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 19/06 Date: 19/06 Sceau: V.L.

6.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

7.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

8.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

9.0 AC0755 Sac à vide N° Strehlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Strehlon 700

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 36899

Numéro Article: DKC135-0008/0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité:

Date:

19/06

Sceau:

V.L.

12.0

CUISSON 1

CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

CUISSON DES PIÈCES

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité:

Date:

19/06

Sceau:

V.L.

13.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité:

Date:

20.06

Sceau:

V.L.

14.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Vérification de la première coquille pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité:

Date:

20.06

Sceau:

V.L.

15.0

ACP0006

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

N° de Lot: 1-5341-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36899Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

16.0 DÉCOUPE DÉCOUPAGE PRIMAIRE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs
DÉCOUPAGE PRIMAIRE

Faire la découpe des pièces de mousse structurales (Klegecell) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: _____ Date: 20-06 Sceau: Y. L.

17.0 AAC0560 FILM ADHESIF PF-7035-C

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s)
FILM ADHESIF PF-7035-CN° de Lot: 1-5263-1

18.0 ACP0003 Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s)
Core splice adhesive MA560.048N° de Lot: 1-5316-1

19.0 AAC0563 EPOCAST 87269-A/B

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s)
EPOCAST 87269-A/BN° de Lot: 2-5262-2

20.0 AAC0644 DOUBLER KIT D3140-5-7

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
DOUBLER KIT D3140-5-7N° de Lot: 1-53683-1

21.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: _____ Date: 20.06 Sceau: Y. L.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36899Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
22.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B
23.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3 Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3
24.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10 Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10
25.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700 Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strehlon 700
26.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE
		Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77
		Quantité: _____ Date: <u>20.06</u> Sceau: <u>YL</u> .
28.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES
		Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77
		Quantité: _____ Date: <u>20.06</u> Sceau: <u>YL</u> .
29.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES
		Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.
		Quantité: _____ Date: <u>21-06</u> Sceau: <u>YL</u>

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36899Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	DÉCOUPE CORE	DÉCOUPE DU CORE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs		
USINAGE DES MOUSSE		
Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77		
Quantité: _____ Date: <u>21-06</u> Sceau: <u>V.L.</u>		
31.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs		
INSPECTION GÉNÉRALE		
Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.		
Quantité: _____ Date: <u>21-06</u> Sceau: <u>V.L.</u>		
32.0	AMB0211	PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"
Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)		
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"		
N° de Lot: <u>1-5262-1</u>		
33.0	DRAPAGE 1	DRAPAGE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs		
DRAPAGE DES PIECES		
Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77		
Quantité: _____ Date: <u>21-06</u> Sceau: <u>V.L.</u>		
34.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)		
Tissu à délaminer Release ply B		
35.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)		
Wrightlon 5200 Bleu P3		

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 36899

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10 Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10
37.0	AC0755	Sac à vide N° Strechlon 700 Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strechlon 700
38.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
39.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHÉ À VIDE Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE
		Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.
	Quantité: <u>21-06</u>	Date: <u>21-06</u> Sceau: <u>Y. L.</u>
40.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES
	Quantité: <u>21-06</u>	Date: <u>21-06</u> Sceau: <u>Y. L.</u>
41.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES
		Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.
		Retirer la pièce du moule.
	Quantité: <u>21-06</u>	Date: <u>21-06</u> Sceau: <u>Y. L.</u>

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 36899

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

42.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: _____ Date: 22-06 Sceau: ✓ L.

43.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: /-5390-1

44.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: /-5390-3.

45.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: /-5535-3

46.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brassier les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

47.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: _____ Date: 22/06 Sceau: ✓ L.

48.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger (Grit 320-400) de toute les surfaces.

Quantité: _____ Date: 23.06 Sceau: ✓

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 36899

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

49.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
 Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

50.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
 Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3.

51.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
------	---------	--------------------------

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)
 Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3.

52.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

53.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
------	----------------	------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.

Quantité: _____ Date: 23-06 Sceau: _____ 

54.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
------	-----------------	----------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

IDENTIFICATION DES PIÈCES

Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.

Grosse porte : D3140-05

Petite Porte: D3140-07

Quantité: 1 Date: 26/06/06 Sceau: _____



Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36899

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
55.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs INSPECTION GÉNÉRALE		
<p>Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.</p> <p>Date: <u> </u> Sceau: Initiales: <u>M. C.</u></p>		
56.0	EMBALLAGE 3	EMBALLAGE PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE		
<p>Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77</p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>		



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10501
Customer #	DART

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

*w/027323 4/c
OLD 24660 w/o*

Ship via	F.O.B.		Terms	Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Yours PO #
29/05/06	25/10/05	4115	Linda Lacelle	2008860
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship:	Item #	Item Description
1	0	1	DKC135-0008/-0009	DOOR B24660 JOB: 33323 QTÉ: 1
1	0	1	DKC135-0010/-0011	DOOR B24660 JOB: 33324 QTÉ: 1

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

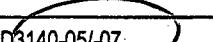
Accepted by:


Quality department

AQ-357

Date: Lundi, 2006-02-20 15:26:17
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: DOOR
Numéro Job	: 33323		Numéro Article	: DKC135-0008/-0009 ✓
Numéro Soumission	: 1725		Numéro Dessin	: D3140
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC135
Cette fois	: 2006-02-20	No. B.V. :	Révision dessin	: C
Prsh Rev.	: NC		Matériel	: Tissu Fibercote E-761/7788
Prem. fois	: - -	Type :	Date Dûe	: 2006-02-27 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente	: 32413			
Écrit par	:			
Vérifié & Approuvé par	:			
Commentaires	: N° de pièce Dart Aerospace: D3140-05/-07 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0008/-0009 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0008/-0009 Process Sheet Rév.: 08			

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs		
OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE		
Moule N° B30-23000-01T Patron de découpe N° B30-23000-57T Patron de découpe N° B30-23000-61T Patron de découpe N° B30-23000-63T Patron de découpe N° B30-23000-71T Patron de découpe N° B30-23000-73T Patron de découpe N° B30-23000-75T Patron de découpe N° B30-23000-77T Patron de découpe N° B30-23000-79T Gabarit de taillage N° B30-23000-05T (2 pièce) et N° B30-2300-03T Forme de silicone N° B30-23000-07T		

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MOULE
Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77
Quantité: / Date: 17-04-06 Sceau: 

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AMB0211	PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"
Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s) PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"		
	N° de Lot: <u>1-5262-1</u>	
4.0	PRÉPARATION 2	PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs DECOUPAGE MATÉRIEL Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi ² . (7 paquets =24.5 Verges)		
	Quantité: <u>1</u> Date: <u>17-04-06</u> Sceau:	
5.0	DRAPAGE 1	DRAPAGE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs DRAPAGE DES PIÈCES Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 (4 Paquets) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.		
	Quantité: <u>1</u> Date: <u>21-04-06</u> Sceau:	
6.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B		
7.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3		
8.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
9.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700
Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strehlon 700		
10.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y		

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



12.0

CUISSON 1

CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

CUISSON DES PIECES

Cuisson
#4949

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



13.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



14.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Vérification de la première coquille pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 22-04-06

Sceau:



15.0

ACP0004

Klegecell TR75 1"thick 4'x8' plain

Commentair Qty.: 2.0 UNITE(s)/Unit Total : 2.0 UNITE(s)

Klegecell TR75 1"thick 4'x8' plain

Rof/Scell

N° de Lot: 1-5341-1

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

16.0

DÉCOUPE

DÉCOUPAGE PRIMAIRE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs *SECURISÉ #*
 DÉCOUPAGE PRIMAIRE

Replacé

Faire la découpe des pièces de mousse structurales (Klegecell) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 2-05-06

Sceau: *DR*

17.0

AAC0560

FILM ADHESIF PF-7035-C

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s)

FILM ADHESIF PF-7035-C

N° de Lot: 1-5263-1

18.0

ACP0003

Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s)

Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot: 1-5316-1

19.0

AAC0563

EPOCAST 87269-A/B

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s)

EPOCAST 87269-A/B

N° de Lot: 1-5262-2

20.0

AAC0644

DOUBLER KIT D3140-5-7

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

DOUBLER KIT D3140-5-7

N° de Lot: *X/1*

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 3-05-06

Sceau: *DR*

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33323Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
22.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B
23.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3 Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3
24.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10 Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10
25.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700 Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strehlon 700
26.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77 Quantité: 1 Date: 8-05-06 Sceau: DR
28.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIÈCES Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77 Quantité: 1 Date: 8-05-06 Sceau: DR
29.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs DÉMOULAGE DES PIÈCES Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces. Quantité: 1 Date: 8-05-06 Sceau: DR

Date: Lundi, 2008-02-20 15:20:11
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33323

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	DÉCOUPE CORE	DÉCOUPE DU CORE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs USINAGE DES MOUSSE</p>		
<p>Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77</p>		
	Quantité: 1 Date: 10-05-06	Sceau:
31.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE</p>		
<p>Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.</p>		
	Quantité: 1 Date: 10-05-06	Sceau:
32.0	AMB0211	PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"
<p>Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s) PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"</p>		
<p>N° de Lot: 1-5262-1</p>		
33.0	DRAPAGE 1	DRAPAGE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs DRAPAGE DES PIECES</p>		
<p>Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77</p>		
	Quantité: 1 Date: 12-05-06	Sceau:
34.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
<p>Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B</p>		
35.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
<p>Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3</p>		

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

36.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.:	6.00 VERGE(s)/Unit	Total : 6.00 VERGE(s)
------------------	--------------------	-----------------------

Feutre de drainage N° Airweave N 10

37.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700
------	--------	----------------------------

Commentair Qty.:	7.770 METRE CAR(s)/Unit	Total : 7.770 METRE CAR(s)
------------------	-------------------------	----------------------------

Sac à vide N° Strehlon 700

38.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.:	2.0000 RL(s)/Unit	Total : 2.0000 RL(s)
------------------	-------------------	----------------------

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

39.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHÉ À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1	Date: 12-05-06	Sceau: DB
-------------	----------------	-----------

40.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
------	-----------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

CUISSON DES PIÈCES

Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1	Date: 12-05-06	Sceau: DB
-------------	----------------	-----------

41.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
--

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.

Retirer la pièce du moule.

Quantité: 1	Date: 13-05-06	Sceau: DB
-------------	----------------	-----------

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

42.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 22-05-06 Sceau: DB

43.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5380-1

44.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-5380-3

45.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5380-3

46.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

47.0

PEINT/ PRIMER 2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 1

Date: 22-05-06 Sceau: DB

48.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger (Grit 320-400) de toute les surfaces.

Quantité: 1

Date: 23-05-06 Sceau: DB

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
49.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
	Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5390-1</u>	
50.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
	Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-5390-3</u>	
51.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
	Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5335-3</u>	
52.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.	
53.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs APPLICATION DE PRIMER	
	Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.	
	Quantité: <u>1</u> Date: <u>26-05-06</u> Sceau: <u>DB</u>	
54.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs IDENTIFICATION DES PIÈCES	
	Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.	
	Grosse porte : D3140-05 Petite Porte: D3140-07	
	Quantité: <u>1</u> Date: <u>27-05-06</u> Sceau: <u>DP</u>	

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

55.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
------	--------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Date: 29 mai 06 Sceau: Initials:

56.0	EMBALLAGE 3	EMBALLAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 29/5/06 Sceau: 11



DART

N° DE COMMANDE - ORDER NO.		DÉP. - DEPT.	DATE
VENDU À - SOLD TO		EXPÉDIÉ A - SHIP TO	
ADRESSE - ADDRESS		ADRESSE - ADDRESS	
DATE D'EXPÉDITION - SHIPPING DATE	VIA	CONDITIONS - TERMS	N° D'ENR. DE TAXE - TAX REG. NO.
			VENDEUR - SALESPERSON
DA12-694-01/DA12-694-03 B24660			
Dart D340 Dart 4741			
Return the instruction equipment Assembly completed @ Not Required			
Please contact Dino, Danielle / Mary Meyer ASAP.			
TPS/GST			
TVP/PST			
104630	SIGNATURE	N° LIC. - LIC. NO.	TOTAL

A. Kavalcic *Dennis Least*

FORMULAIRE DE VENTE - SALES ORDER



2699, 5e Avenue, local 14, C.P. 123, Grand-Mère (Québec) G9T 5K7
Bur. : (819) 533-5788 / Fax. : (819) 533-3494

Bordereau d'expédition Packing list

DK - 0582

N° COMM. DU CLIENT CUSTOMER ORDER NO.	DATE D'EXPÉDITION DATE SHIPPED	EXPÉDIÉ PAR SHIPPED VIA	NOTRE N° OUR NO.	VENDEUR (EUSÉ) SALESPERSON
05-07-06				
EXPÉDIER À: SHIP TO: DART		VENDU À: SOLD TO:		
1970, Aberdeen street Hawkesbury, Ontario K6A-1K7				
✓	QUANTITÉ/QUANTITY	C.E.S./BO.	DESCRIPTION	
	1	—	D 3140-5 Ref: SCD-0200	
			109/715	
BOITES CARTONS	POIDS TOTAL TOTAL WEIGHT	COMM. COMPLÉTÉE ORDER COMPLETE	RECETTE DE COMM. À SUIVRE BALANCE TO FOLLOW	EMPAQUETÉ PAR PACKED BY
				VÉRIFIÉ PAR CHECKED BY

VEUILLEZ NOUS AVERTIR DANS LES PLUS
BREFS DÉLAIS SI L'ENVOI EST INEXACT

PLEASE NOTIFY US IMMEDIATELY
IF ERROR IS FOUND IN SHIPMENT